

**Procedimento di fabbricazione di una poltrona e poltrona risultante**

**Patent number:** CH338284  
**Publication date:** 1959-05-15  
**Inventor:** AUGUSTO BOZZI (IT)  
**Applicant:** BOZZI AUGUSTO (IT)  
**Classification:**  
- **International:** **A47C3/12; A47C3/00;**  
- **European:** A47C3/12  
**Application number:** CHD338284 19560310  
**Priority number(s):** ITX338284 19550312

**Report a data error here**

Abstract not available for CH338284

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



CONFEDERAZIONE SVIZZERA

UFFICIO FEDERALE DELLA PROPRIETÀ INTELLETTUALE

Classificazione : 34 g, 1/01

Domanda depositata : 10 marzo 1956, ore 16

Priorità : Italia, 12 marzo 1955

Brevetto registrato : 15 maggio 1959

Esposto d'invenzione pubblicato : 30 giugno 1959



## BREVETTO PRINCIPALE

Augusto Bozzi, Milano (Italia)

## Procedimento di fabbricazione di una poltrona e poltrona risultante

Augusto Bozzi, Milano (Italia), è stato designato come inventore

Forma oggetto del presente trovato un procedimento di fabbricazione di una poltrona, comportante un'ossatura metallica di sostegno ed un elemento superiore di appoggio del corpo, caratterizzato da ciò che si parte da una lastra intagliata simmetricamente rispetto ad un'asse che viene curvata e connessa con parziale sovrapposizione dei suoi lembi, in modo da ottenere una forma concava, di cui una parte inferiore orizzontale è destinata a costituire il sedile, mentre una parte superiore è destinata a costituire lo schienale della poltrona.

Si ottiene, così, mediante un procedimento molto semplice, una poltrona di linea moderna e molto comoda, la quale raccoglie nella sua concavità chi si siede sulla poltrona, circondando anatomicamente la persona, cosicchè questa s'appoggia comodamente, senza rendere neppure necessario l'appoggio delle braccia.

Alcune forme d'esecuzione di poltrone ottenute col procedimento secondo la presente invenzione sono rappresentate, a titolo di esempio, dai disegni annessi, in cui :

la fig. 1 rappresenta una lastra ritagliata, dalla quale viene ottenuto l'elemento superiore di una poltrona secondo una prima forma di esecuzione ;

la fig. 2 rappresenta in prospettiva la poltrona dopo l'applicazione della lastra di fig. 1 al sostegno ;

le figg. 3 e 4 sono rappresentazioni simili di una seconda forma di esecuzione, in cui la lastra rappresentata in fig. 3 è data in scala minore, e

le figg. 5 e 6 sono rappresentazioni simili di una terza forma di esecuzione in cui la poltrona finita è rappresentata in scala minore.

Secondo quanto rappresentato nelle figg. 1 e 2, la poltrona comprende il sostegno di base 1, che è costituito da tubi metallici verniciati. L'elemento della poltrona superiore è costituito nel caso presente da una lastra 2, che può essere di legno compensato, lamiera metallica, oppure di materiale plastico o di altro materiale adatto e che viene ritagliata secondo una forma praticamente trapezoidale simmetrica rispetto ad un asse. Da questa forma trapezoidale si ritaglia dapprima una parte curva 3 di profondità notevole, in modo da costituire superiormente due lembi 4 e 5, che sono simmetrici rispetto all'asse longitudinale, ossia rispetto all'altezza del trapezio. Da questi due lembi si ritagliano dei pezzi secondo linee diritte, uguali da due lati, come rappresentato colle linee 6, 6' e 7, 7'. La lastra è così pronta per venir curvata e connessa. Precisamente si curva il pezzo 2, in modo da avvicinare i due lembi 4 e 5 fino a che le due parti rettilinee 6, 6' sono completamente sovrapposte, cosicchè la parte 7' si appoggia lungo la parte esterna del lembo 4 e la parte 7 lungo l'altro lembo 5. Si connettono allora reciprocamente mediante viti, chiodi od in altro modo adatto le due parti rettilinee 6, 6', e si fissa l'estremità di ciascun lembo 4, 5 sul lembo opposto, come ciò si vede in fig. 2, fissando mediante viti questi pezzi, sia all'interno che all'esterno della poltrona. Come si vede in fig. 2, si ottiene una parte concava, in cui la parte inferiore che resta praticamente orizzontale costituisce il sedile, mentre posteriormente lo schienale presenta un'apertura 8. La parte così curvata viene rivestita di gomma piuma od altro materiale adatto per costituire una imbottitura.

Nella forma di esecuzione rappresentata nelle figg. 3 e 4, la lastra originale è costituita da un cerchio 12 da cui si ritaglia un cerchio 13 eccentrico rispetto al primo e quasi completamente spostato verso l'alto. La parte superiore restante 14 viene aperta in modo da formare anche qui due lembi 15 e 16. Per ottenere la poltrona in questo caso è sufficiente sovrapporre reciprocamente i due lembi 15, 16 fino alla linea orizzontale 17, corrispondente al diametro maggiore orizzontale. Dato che i due lembi hanno lo stesso raggio essi vengono perfettamente sovrapposti e connessi con chiodatura o viti 18, come appare nella fig. 4, essendo lasciata anche qui un'apertura posteriore 19, come rappresentato nella fig. 4. Anche questa poltrona può venir rivestita di gomma piuma o simili.

Nel modo di esecuzione rappresentato nelle figg. 5 e 6 la lastra originale è composta di una parte rettangolare 20 e di una parte trapezoidale 21 tra le quali parti si ritagliano due cerchi 22, 23 simmetrici rispetto all'asse longitudinale, connessi con una parte triangolare 24, 25. Per ottenere la curvatura necessaria a formare la poltrona, in questo caso è sufficiente avvicinare e sovrapporre di poco le rette terminali dell'intaglio 24, 25 connettendole come indicato in 26, della fig. 6. Si ottiene così una poltrona pure a forma concava con due aperture laterali 27, con uno schienale 28 relativamente alto, ed in cui le parti terminali del rettangolo 20 possono costituire i braccioli 29. Questa parte è rivestita di gomma piuma o simili.

#### RIVENDICAZIONI :

1. Procedimento di fabbricazione di una poltrona comportante un'ossatura metallica di sostegno e un elemento superiore di appoggio del corpo, caratterizzato da ciò che si parte da una lastra intagliata simmetricamente rispetto ad un'asse che viene curvata e connessa con parziale sovrapposizione dei suoi lembi, in modo da ottenere una forma concava, di cui una parte inferiore orizzontale è destinata a costituire il sedile, mentre una parte superiore è destinata a costituire lo schienale della poltrona.

II. Poltrona ottenuta mediante il procedimento rivendicato nella rivendicazione I, caratterizzata da ciò che essa comprende una ossatura metallica inferiore e un elemento superiore a lastra sagomata e curvata, di cui una parte inferiore orizzontale costituisce il sedile, mentre una parte superiore costituisce lo schienale.

#### SOTTORIVENDICAZIONI :

1. Procedimento come nella rivendicazione I, caratterizzato da ciò che la parte superiore della lastra è sagomata trapezoidale, e che da essa si ritaglia in corrispondenza dell'asse più lungo del trapezio una parte curva, in modo da costituire due lembi, la cui estremità viene ritagliata secondo due linee rette, che la lastra così ottenuta viene curvata e i due lembi sovrapposti e connessi facendo corrispondere due dei lati diritti, in modo da ottenere una struttura cava che presenta posteriormente una apertura.

2. Procedimento come nella rivendicazione I e sottorivendicazione 1, caratterizzato da ciò che i due tratti diritti più lunghi vengono connessi reciprocamente mediante viti e che le estremità dei lembi sono fissate reciprocamente, pure mediante viti, sul lembo opposto.

3. Procedimento come nella rivendicazione I, caratterizzato da ciò che da una lastra di forma circolare viene ritagliato un cerchio più piccolo eccentrico, spostato quasi completamente verso la periferia del cerchio più grande, il ponte risultante venendo tagliato simmetricamente in modo da ottenere due lembi, che si sovrappongono secondo il cerchio esterno, fino a che le estremità dei lembi raggiungono il diametro orizzontale massimo del cerchio esterno, venendo i lembi fissati reciprocamente, in modo da ottenere una struttura concava ad apertura posteriore.

4. Procedimento come nella rivendicazione I, caratterizzato da ciò che la lastra presenta inizialmente una parte rettangolare ed una parte trapezoidale tra le quali, simmetricamente rispetto all'asse longitudinale si intaglia una parte avente internamente forma circolare ed esternamente una forma triangolare che si curva, e si connettono le due parti dei due lati del triangolo, in modo da ottenere una struttura concava a superficie inferiore orizzontale, presentante da ciascun lato una apertura circolare.

5. Poltrona secondo la rivendicazione II, caratterizzata da ciò che l'elemento superiore che costituisce il sedile e lo schienale porta una imbottitura.

Augusto Bozzi

Mandataria : A. Racheli, Bellinzona



